

| | | | |
|-----------------------|---------------------------------------|------------------|------------------------|
| Customer | : CU-DAR001 Dart Helicopters Services | Drawing Name | : REAR LOCKER EXTENDER |
| Job Number | : 30852 | | |
| Estimate Number | : 10719 | | |
| P.O. Number | : N/A | Part Number | : D350604041 |
| This Issue | : 2/22/2007 | S.O. No. | : N/A |
| Prsht Rev. | : NC | Drawing Number | : D2273/D350-604-041 |
| First Issue | : N/A | Project Number | : N/A |
| Previous Run | : 30851 | Drawing Revision | : D/A1 |
| | | Material | : N/A |
| Written By | : <u>JA</u> | Due Date | : 3/30/2007 |
| Checked & Approved By | : <u>JA 01.02.23</u> | Qty: | 1 |
| Comment | : Est Rev Q 03.12.01 Reformat KJ/RF | Um: | Each |

Job Number:

1.0 DC DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

| | | |
|-----|----|------------|
| 2.0 | PG | PURCHASING |
|-----|----|------------|

Issue P/O: 3158

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B m 10/6 52

| | | |
|-----|-------|--------------|
| 3.0 | 26004 | Camlock stud |
|-----|-------|--------------|

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

| | | |
|----|-------------|----------------------|
| 40 | D350604041P | rear locker extender |
|----|-------------|----------------------|

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

50 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

Dart Aerospace Ltd

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: PL Date: 07/04/16
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 2/22/2007 3:03:59 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 30852

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description:

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

| Qty | Part# | Description | Batch |
|-----|-------|-------------|--------|
| 1 | D2268 | Placard | B30715 |

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

| Qty | Part Number | Description | Batch |
|-----|-------------|-------------|--------|
| 1 | D2269 | Placard | B30874 |

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev:

REV-E

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



U 07.04.16

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

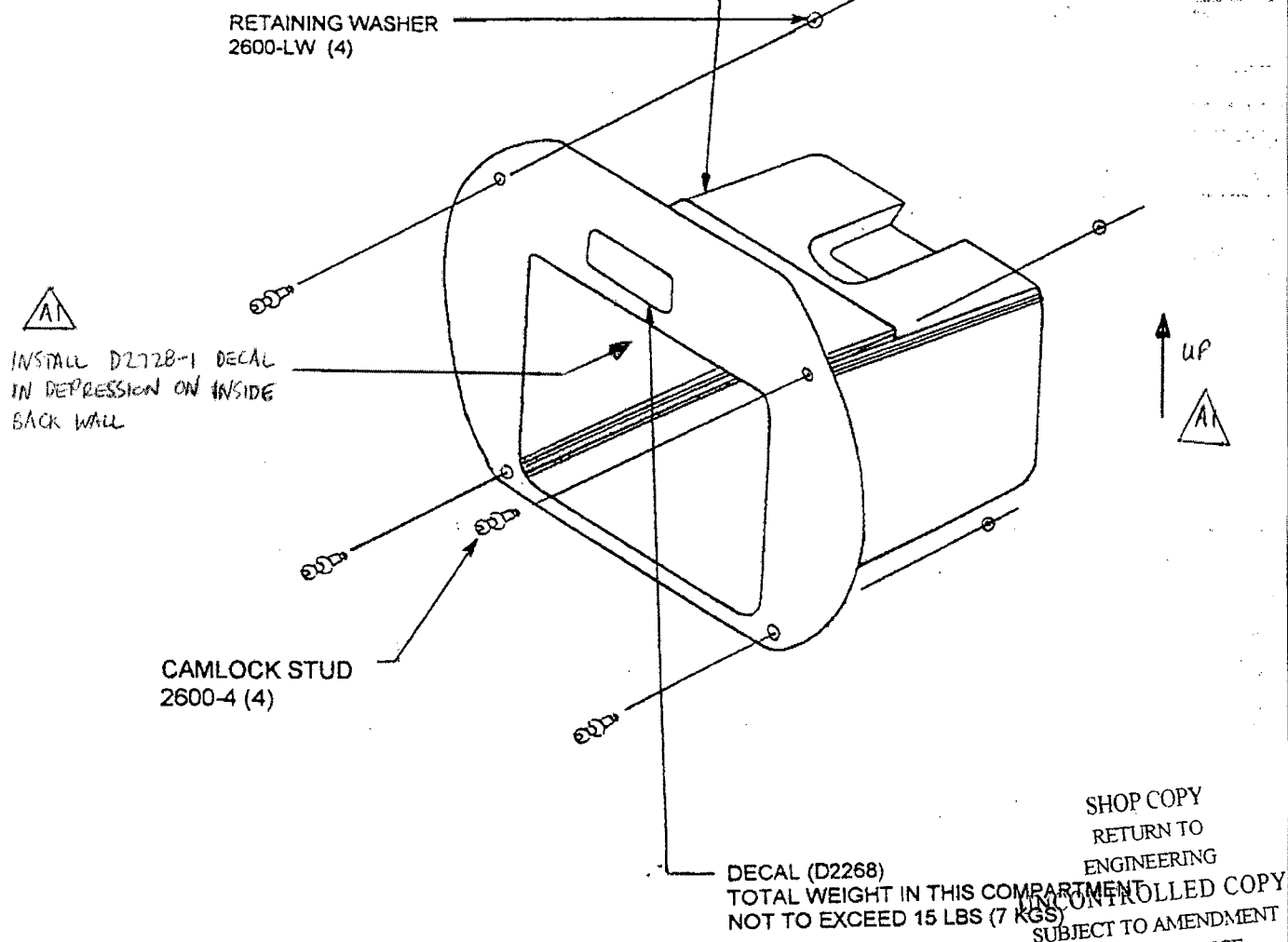
| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries



| | | | |
|------------------------|-------------------------|----------------------------------------------------------------------|------------------------|
| DESIGN BW | DRAWN BY UP | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED [Signature] | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D350-604-041 | REV. A SHEET 1 OF 1 |
| DATE 02.04.01 | | TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY | SCALE NTS |
| A | 02.04.01 | NEW ISSUE | |
| A1 | RF 02.04.23 | ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273) | |

RELEASED
02.04.03



D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

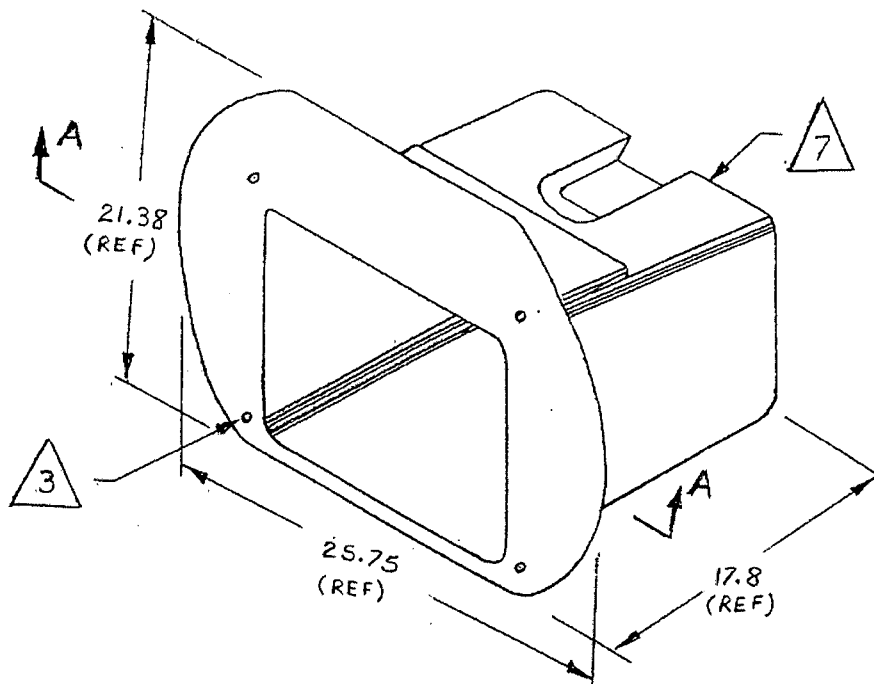
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART



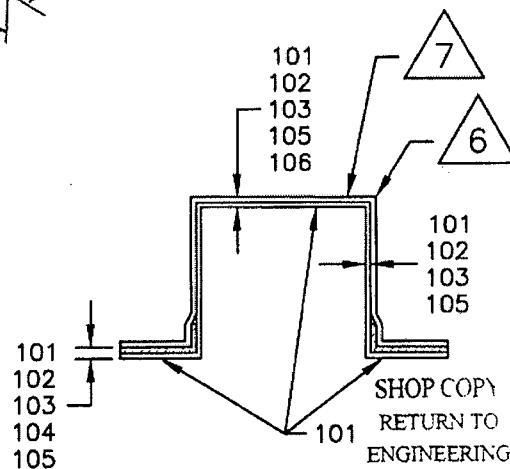
| | | | |
|---------------------|-----------------------------------|---------------------------------------------------|------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY <i>JP</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>H</i> | APPROVED <i>JS</i> | DRAWING NO. D2273 | REV. D SHEET 1 OF 1 |
| DATE 02.04.01 | TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER | | SCALE NTS |
| B | 96.05.27 | RE-DRAWN | |
| C | 02.01.30 | CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING | |
| D | 02.04.01 | REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH | |

RELEASED
02.04.03 *H*



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz-RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION-A-A
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30852

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

| | |
|------------|-------|
| Invoice # | 11816 |
| Customer # | DART |

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

| Ship via | | F.O.B. | | Terms | | Salesperson | |
|--------------|------------|---------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|--------------------------|--|
| PURO COLLECT | | Origin | | Net30 days | | Claude Lessard, ext. 233 | |
| Ship date | Order Date | Our PO # | Order by | | Your PO # | GST/PST # | |
| 10/04/07 | 23/02/07 | 5197 | C. Lavoie | | PO00003158 | | |
| Order Qty | B.O. Qty | Current Ship. | Item # | Item Description | | | |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0003 | Rear Locker Extender D350-604-041P B30852 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 41106 | | | |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0003 | Rear Locker Extender D350-604-041P B30853 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 41107 | | | |

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department AQ-357



Date: Mardi, 2007-03-16 09:05:21
 Utilisateur: Sylvie Hamel
Feuille de Procédé

| | | | | |
|--------------------------|--------------|---------------------|------------------------|----------------------------------|
| Client | : DART | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin | : REAR LOCKER EXTENDER |
| Numéro Job | : 411C6 | | Numéro Article | : DKC134-0003 |
| Numéro Soumission | : 170E | | Numéro Dessin | : D350-604-041 & D2273 |
| Numéro B.A. | : | | Projet Numéro | : DKC134 |
| Cette fois | : 2007-03-06 | No. B.V. : | Révision dessin | : A & D |
| Prsht Rev. | : NC | | Matériel | : Résine Derakane 470-36/411/510 |
| Prem. fois | : | Type : | Date Dûe | : 2007-03-09 |
| Job précédente | : 411C5 | | Qté: | 1 UdM: UNITE |





Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° d. pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
 N° d. pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
 N° d. pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
 N° d. pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Proc ss Sheet Rév.: 06 Ajouter des espaces pour: Quantité, Date et Scea J.

16.03

Produit additionnel
 Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou C | Description : |
|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |
| Commentair Qty : 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s) Frekote 44NC | | |
| 2.0 | PRÉPARATION : | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
| |  |  |

Commentair Set Up: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.








Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: 14/03/07 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mardi, 2007-03-06 09:05:21
Utilisateur: Sylvie Hamel







Feuille de Procédé

| | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER | |
| Numéro Job: 41106 | | Numéro Article: DKC134-0003 | |
| Numéro Job: | |  | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : | |
| 3.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 | |
| Commentaire Qty : 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: <u>1-6032-2</u> | | | |
| 4.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 | |
| Commentaire Qty : 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>5921</u> | | | |
| 5.0 | AC0263 | Acetone | |
| Commentaire Qty : 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s) Acetone | | | |
| 6.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART | |
|  | |  | |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL | | | |
| Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 : | | | |
| Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone. | | | |
| Quantité: <u>1</u> Date: <u>15/03/07</u> Sceau:  | | | |
| Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ | | | |
| 7.0 | GEL COAT. | APPLICATION DE GEL COAT | |
|  | |  | |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT | | | |
| Selon I.F. # DKC134-0003-5. | | | |
| Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce) | | | |
| À l'aide d'un pinceau à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70. | | | |
| Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temps de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement. | | | |
| Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat) | | | |
| Quantité: <u>1</u> Date: <u>15/03/07</u> Sceau:  | | | |

Date: Mardi, 2007-03-06 09:05:21

Utilisateur: Sylvie Hamel










Feuille de Procédé

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER | |
| Numéro Job: 41106 | | Numéro Article: DKC134-0003 | |
| Numéro Job: | |  | |
| # Séq.: | Machine ou Operation: | Description : | |
| | Quantité: | Date: _____ Sceau: _____ | |
| 8.0 | AAC0224 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. | |
| Commentaire Qty: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.680 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-6032-1</u> | | | |
| 9.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 | |
| Commentaire Qty: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>5921</u> | | | |
| 10.0 | AAC0226 | 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish | |
| Commentaire Qty: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>1-5905-1</u> | | | |
| 11.0 | AAC0277 | Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 | |
| Commentaire Qty: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s) Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: <u>1-5873-1</u> | | | |
| 12.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART | |
|   | | | |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL selon I.F.# DKC100-0001-2. Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet. Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits) Quantité: <u>1</u> Date: <u>14/03/07</u> Sceau:  Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ | | | |
| 13.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART | |
|   | | | |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 3.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5. S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs Inscrire les informations suivantes: Humidité: <u>22%</u> Température: <u>21.4</u> | | | |

Date: Mardi, 2007-03-06 09:05:21

Utilisateur: Sylvie Hamel








Feuille de Procédé

| | | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|--|
| Client: DART Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER | |
| Numéro Job: 41106 | | Numéro Article: DKC134-0003 | |
| Numéro Job: | |  | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : | |
| <p>Heure: _____</p> <p>Date: <u>16/03/07</u></p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>16/03/07</u> Sceau:  </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> | | | |
| 14.0 | AAC0024 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. | |
| <p>Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)</p> <p>Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.</p> <p>N° de Lot: <u>1-6032-1</u></p> | | | |
| 15.0 | AAC0075 | Catalyst N° DDM-9 | |
| <p>Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)</p> <p>Catalyst N° DDM-9</p> <p>N° de Lot: <u>5921</u></p> | | | |
| 16.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART | |
|  | |  | |
| <p>Commentaire Setup: 0.001Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs</p> <p>FINITION PIÈCE DART</p> <p>Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>20/03/07</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> | | | |
| 17.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART | |
|  | |  | |
| <p>Commentaire Setup: 0.001Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs</p> <p>DÉMOULAGE DES PIÈCES</p> <p>Selon I.F.# DKC134-0003-5.</p> <p>Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.</p> <p>Au contrôle de fabrication. (Visuel)</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>16/03/07</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> | | | |

Date: Mardi, 2007-03-06 09:52:21

Utilisateur: Sylvie Hamel









Feuille de Procédé

| | | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER | |
| Numéro Job: 41106 | | Numéro Article: DKC134-0003 | |
| Numéro Job: | |  | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : | |
| 18.0 | TRIMAGE 3 | TRIMAGE COMPOSITES DART | |
| |  |  | |
| <p>Commentaire Setup: 0.001 s/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs TRIMAGE DE FINITION</p> <p>Selon I.F.# DKC134-0003-5.</p> <p>Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.</p> <p>Masquer la pièce à l'aide de paper mask.</p> <p>Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.</p> <p>Sabler toutes surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.</p> <p>Perçer les trous .257" Dia. selon le dessin.</p> <p>Faire du remblissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.</p> <p>Masquer la pièce à l'aide de paper mask.</p> <p>Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionnel selon le dessin)</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>20/03/07</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> | | | |
| 19.0 | AAC0671 | Dupont Primer N° 1104S | |
| <p>Commentaire Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total: 0.3330 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5931-2</u></p> | | | |
| 20.0 | AAC0670 | Dupont Activator N° 7975S | |
| <p>Commentaire Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total: 0.6670 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-6041-1</u></p> | | | |
| 21.0 | AAC0672 | Dupont Reducer N° 12375S | |
| <p>Commentaire Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total: 0.0833 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-6390-2</u></p> | | | |
| 22.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART | |
| |  |  | |
| <p>Commentaire Setup: 0.251 s/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Nettoyages Qty 1 23-03-07 </p> | | | |

Date: Mardi, 2007-03-06 09:15:22

Utilisateur: Sylvie Hamel








Feuille de Procédé

| | | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER | |
| Numéro Job: 41106 | | Numéro Article: DKC134-0003 | |
| Numéro Job: | |  | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : | |
| | Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant. | | |
| | Quantité: <u>1</u> | Date: <u>MAR 23 2007</u> | Sceau:  |
| | Quantité: _____ | Date: _____ | Sceau: _____ |
| 23.0 | PEINT. PRIMER2 | PEINTURE / PRIMER DART | |
| |  |  | |
| Commentaire Setup: 0.001 rs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE | | | |
| Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieures de la pièce. | | | |
| Selon I.G. # Application de primer | | | |
| Laisser sécher pendant 3 heures. | | | |
| Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer) | | | |
| | Quantité: <u>1</u> | Date: <u>MAR 23 2007</u> | Sceau:  |
| | Quantité: _____ | Date: _____ | Sceau: _____ |
| 24.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART | |
| |  |  | |
| Commentaire Setup: 0.001 rs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FINITION GÉNÉRALE | | | |
| Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens | | | |
| À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique. | | | |
| | Quantité: <u>1</u> | Date: <u>28-3-07</u> | Sceau:  |
| | Quantité: _____ | Date: _____ | Sceau: _____ |
| 25.0 | AAC0671 | Dupont Primer N° 1104S | |
| Commentaire Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total: 0.1670 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-54312</u> | | | |

Date: Mardi, 2007-03-06 09:15:22








Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

| | | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER | |
| Numéro Job: 41106 | | Numéro Article: DKC134-0003 | |
| Numéro Job: | |  | |
| # Séq.: | Mach ne ou Opération: | Description : | |
| 26.0 | AAC0670 | Dupont Activation N° 7975S | |
| Commentaire Qty: 0.3330 PINTE(s)/Unit Total: 0.3360 PINTE(s) Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: 1-6041-1 | | | |
| 27.0 | AAC0672 | Dupont Reducer N° 12375S | |
| Commentaire Qty: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total: 0.0420 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2 | | | |
| 28.0 | PRÉPARATION : | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART | |
|   | | | |
| Commentaire Setup: 0.25hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant. Quantité: () Date: MAR 29 2007 Sceau:  Quantité: () Date: Sceau: | | | |
| 29.0 | PEINT/PRIMER: | PEINTURE / PRIMER DART | |
|   | | | |
| Commentaire Setup: 0.00hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieures de la pièce. Selon I.F. # Application de primer Laisser sécher pendant 3 heures. Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer) Quantité: () Date: MAR 29 2007 Sceau:  Quantité: () Date: Sceau: | | | |
| 30.0 | AAC0680 | Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) | |
| Commentaire Qty: 4 UNITE(s)/Unit Total: 4 UNITE(s) Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-6023-1 | | | |
| 31.0 | AAC0103 | Washer 2600-LW (1127700) | |
| Commentaire Qty: 4.0 UNITE(s)/Unit Total: 4.0 UNITE(s) Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4563-6 | | | |

Date: Mardi, 2007-03-06 09:55:22
Utilisateur: Sylvie Hamel









Feuille de Procédé

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|--|
| Client: DART Darts Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER | |
| Numéro Job: 41106 | | Numéro Article: DKC134-0003 | |
| Numéro Job: | |  | |
| # Séq.: | Mach ne ou Opération: | Description : | |
| 32.0 | AAC0:79 | Étiquette Dart N° D2728-1 | |
| Commentaire Qty: 2.00 UNITE(s)/Unit Total: 2.00 UNITE(s) Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: <u>1-6031-2</u> | | | |
| 33.0 | AAC0:82 | Placard N° D2268 | |
| Commentaire Qty: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) Placard N° D2268 N° de Lot: <u>N/A</u> | | | |
| 34.0 | ASSEMBLAGE 3 | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART | |
|  | |  | |
| <p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES</p> <p>Selon I.F. # DKC134-0003-8.</p> <p>Dénasquer la pièce.</p> <p>Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.</p> <p>Placer le D2268-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boîte lorsque la bosse est vers le haut.</p> <p>Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>2/04/07</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> | | | |
| 35.0 | IDENTIFICATION 1 | IDENTIFICATION PIÈCES DART | |
|  | |  | |
| <p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs IDENTIFICATION DES PIÈCES</p> <p>Selon I.F. # DKC134-0003-13.</p> <p>Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041 N° de Work Order: _____</p> <p>L'identification doit être vers l'extérieur.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>2/04/07</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> | | | |

Date: Mardi, 2007-03-06 09:15:22

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

| | | | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--|----------------------------------|--|
| Client: DART | | Dart Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER | |
| Numéro Job: 41106 | | Numéro Article: DKC134-0003 | | | |
| Numéro Job: | |  | | | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : | | | |
| 36.0 | INSPECTION 3 | INSPECTION PIÈCE DART | | | |
| |  |  | | | |
| Commentaire Setup: 0.001 rs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin. Date: 2-4-07 Sceau:  Initiales:  | | | | | |
| 37.0 | EMBALLAGE | EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE | | | |
| |  |  | | | |
| Commentaire Setup: 0.001 rs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié. Quantité: 1 Date: 2 avril 07 Sceau:  Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ | | | | | |